SEÑOR PRESIDENTE.- Habiendo número, está abierta la sesión.

(Es la hora 11 y 17 minutos)

La Comisión de Medio Ambiente tiene el gusto de recibir a las autoridades de FANAPEL, a su Presidente, señor Turinelli, a su Director, ingeniero Goñi y a su Gerente Industrial, señor Giaudrone, quienes han mostrado inquietud por el tema planteado y rápidamente han solicitado ser recibidos por la Comisión, si ésta lo entendía conveniente. A su vez, nos invitan a recorrer la planta industrial, en caso de que lo consideremos oportuno.

Quiero destacar la ejecutividad en la respuesta de las autoridades de FANAPEL ya que, luego de haber tomado conocimiento de los planteos realizados en esta Comisión por el Ministro de Vivienda, Ordenamiento Territorial y Medio Ambiente y la Directora de DINAMA, inmediatamente se ponen en contacto con la Presidencia de la Comisión a efectos de dar su visión sobre los problemas existentes y las medidas que está tomando FANAPEL en ese sentido.

SEÑOR TURINELLI.- Muchas gracias por recibirnos.

Quiero aclarar que nosotros nos enteramos por la prensa de que el tema había sido tratado en esta Comisión, por lo que queríamos ponernos a las órdenes para hacer nuestros comentarios y, a su vez, invitarlos a la planta para que puedan ver en el lugar lo que realmente está haciendo la empresa.

Creo que los señores Senadores han sido muy bien informados, pues hemos leído la versión taquigráfica de las palabras pronunciadas por la señora Alicia Torres y, justamente, eso es lo que venimos haciendo.

Simplemente quiero destacar que FANAPEL es una empresa de capitales totalmente uruguayos, cotiza en bolsa y es una sociedad abierta. Inclusive, República AFAP es accionista de FANAPEL, ya que ésta última hizo una emisión de obligaciones que era convertible en acciones y República AFAP tomó esa opción.

El último proceso de transformación de FANAPEL comenzó en los años 90, con el advenimiento de la conformación del MERCOSUR. Se hizo un trabajo con la consultora finlandesa Jaakko Pöyry, que nos aconsejó qué camino debíamos seguir. En función de que todo esto significaba muchísima inversión para lo que era la planta de FANAPEL, lo fuimos haciendo en distintas etapas.

En el año 1995 comienza la primera transformación de FANAPEL en producción especializada en papeles estucados, porque en la región, Argentina es deficitaria, Chile no tiene producción de esos papeles -es netamente importador- y Brasil, a pesar de lo que es este país, también es importador. Nosotros, entonces, comenzamos ese proceso de transformación.

Repito que nuestra idea es presentar a la empresa, casi desde sus orígenes, en los casi 108 años que tiene. Vamos a proyectar algunas imágenes de cuando empezó esta empresa. En este sentido, hay que destacar que comenzó en el Arroyo de los Pocitos, en Montevideo, luego se trasladó a Juan Lacaze y que la primera producción de papel se hizo con paja de trigo y no con eucalipto, como hoy se está haciendo.

SEÑOR GOÑI.- Me gustaría tener más imágenes para mostrar a los señores Senadores, pero estas son algunas de las que hemos podido rescatar.

En esta transparencia se ve la fábrica, en sus orígenes, luego de instalada en la ciudad de Juan Lacaze. Los negativos de estas fotos se hicieron sobre vidrio y, por medio de la tecnología, tratamos de limpiarlos un poco.

En una de estas proyecciones podemos observar una imagen de lo que quedó sobre el río después de un temporal que destruyó una parte de la fábrica en aquel entonces; ese debe haber sido el motivo de las fotos. En la siguiente transparencia tenemos una de las máquinas de papel de los orígenes, como decimos en forma graciosa, con “equipamiento de seguridad”.

A continuación vemos la foto del puerto, en la que se puede apreciar que están llegando cargueros de dos mástiles, como eran los de aquella época. También podemos ver la toma de agua.

Ahora cedo la palabra al ingeniero Giaudrone para que hable sobre las fotos que tenemos a partir de ahora que, podríamos decir, muestran la parte moderna de FANAPEL.

SEÑOR GIAUDRONE.- Vamos a ver algunas tomas de lo que es la fábrica en la actualidad.

En la imagen que vemos se observa un “coater”, que es una máquina que aplica una pintura sobre el papel base para producir el papel estucado, que es la especialidad de FANAPEL. La mayor parte del papel que fabricamos es papel estucado para impresiones de alta calidad.

Luego tenemos una toma de las bobinas madres que salen de esa máquina. También vemos el lugar donde se fabrica el papel para fotocopias. En este sentido, una de las marcas que comercializa FANAPEL en el mercado es Van Gogh y la otra es Fanacopy.

A continuación vemos una máquina denominada supercalandra, que es la que le otorga brillo al papel estucado, que se presenta básicamente en dos versiones: de textura superficial mate y de textura brillante. En este último caso, se pasa por esta máquina que, con presión y calor, le otorga brillo.

Aquí tenemos otra imagen del “coater”, que es la máquina que aplica pintura. Como los señores Senadores podrán observar, esta es una instalación totalmente moderna; data de 1995 y tiene tecnología de última generación, todo con comando electrónico y sistemas de aplicación nuevos, pues tiene “updates” permanentes. Podríamos decir que está a nivel internacional desde el punto de vista del equipamiento.

Esta transparencia nos muestra una parte de la planta recuperadora, que es lo que conocemos como el sector de evaporación.

Todo esto es, simplemente, para que tengan una visión del contraste entre lo que fue la fábrica de FANAPEL en los inicios, en el siglo XIX y lo que es hoy.

En esta imagen vemos otro sector de manejo de las bobinas madres, antes de pasar a la sección de corte.

Finalmente, tenemos visiones generales de lo que es la fábrica hoy en día y una toma aérea actual de la planta industrial de FANAPEL en la ciudad de Juan Lacaze. Si la comparamos con lo que había antes, surge el contraste entre lo que era la planta prácticamente sola, sin nada alrededor y lo que se fue formando luego, hasta llegar a la ciudad de Juan Lacaze que hoy rodea a nuestra fábrica. Tal como lo vemos en las fotos, la zona urbana de la ciudad rodea el predio de la fábrica y se observa también la presencia de otro emprendimiento industrial, que era CAMPOMAR.

SEÑOR TURINELLI.- En una conversación que tuvimos con el señor Ministro Arana, le comentábamos nuestra situación para que en Fray Bentos previeran que la población no se acercara a la planta de Botnia y se mantuviera cierta distancia.

SEÑOR GIAUDRONE.- Precisamente, en esta vista aérea se destaca que hoy estamos rodeados por la ciudad porque, reitero, la urbanización se desarrolló alrededor de FANAPEL. Como decía el señor Turinelli, es un buen ejemplo a tener en cuenta para tratar que esto no se repita en el futuro y se pueda contemplar el aspecto urbanístico.

SEÑOR MOREIRA.- Hoy venía escuchando la emisora “El Espectador” y se decía lo mismo que señalaban recién aquí, en el sentido de que para el Día del Patrimonio hay una invitación para visitar la planta, porque se conmemoran los 108 años de la fundación de FANAPEL. Increíblemente, Juan Lacaze no ha logrado ponerse de acuerdo con respecto a cuál es su fecha fundacional, que debe ser contemporánea con la de la fábrica. Estoy viendo entonces que, mientras ustedes tienen una fecha exacta, la ciudad todavía no se la ha podido dar porque, reitero, no se han puesto de acuerdo.

SEÑOR TURINELLI.- Como ocurre todos los años, para el Día del Patrimonio se organizan visitas a la fábrica y, en el 2006 en particular, en función de que es la primera vez que la Comisión Nacional del Patrimonio en cierta forma está haciendo de “sponsor”, es que salimos con este apoyo invitando a visitar Colonia, Juan Lacaze y FANAPEL. En ese sentido, organizamos visitas guiadas en determinados horarios de mañana y de tarde, en las que un grupo de guías van explicando el proceso de producción que se lleva a cabo en la fábrica.

Reitero que esto se realiza todos los años, porque la fábrica es parte del recorrido por Juan Lacaze.

SEÑOR GIAUDRONE.- La idea ahora es mostrarles una presentación muy simple sobre algunas inversiones que ha realizado FANAPEL ya que, si bien para nosotros las actualizaciones de la planta de los últimos años son muy importantes, las que revisten interés en esta ocasión son las vinculadas a los temas medioambientales, por su impacto positivo sobre la comunidad cercana. Voy a comenzar por una de ellas, que consiste en la reforma de la planta de evaporación y la instalación del nuevo sistema de gases TRS. Esto tiene gran importancia, porque se vincula con el conocido tema del olor relacionado con las plantas de celulosa. Esta reforma, que FANAPEL encaró hace casi cuatro años y que prácticamente terminó en junio del año pasado, incluye algunas ampliaciones de capacidad de la planta de evaporación -que es la que permite hacer la concentración de una solución de productos químicos para luego reciclarla al proceso- y la incorporación de equipamiento destinado a la mejor recolección y quema de los gases que tienen olor desagradable, que se expresan como TRS y que son los gases de azufre totalmente reducido.

FANAPEL ya contaba con un sistema de quema de gases, pero ahora ha incorporado uno complementario, que es mejor. Cuenta con un equipamiento que separa la mayoría de esos gases, los recoge y los envía a un sistema de quema, con lo cual va a minimizar el olor, llegando a niveles muy confortables con relación al entorno circundante. Consideramos que ese es un proyecto muy importante y que tendrá un impacto positivo interesante. Casualmente, hace un mes y medio hemos encarado la etapa final de este proyecto y estamos en un período de prueba del nuevo sistema de quema de gases, de forma tal que ya estamos trabajando con mucho menos olor del que había anteriormente. Pensamos que antes de fin de año quedará en funcionamiento y dará buen confort al entorno de la planta.

En algún momento dije que apuntamos a disminuir o a minimizar el olor, porque sin duda no se va a eliminar totalmente. Por lo general, estos procesos de las plantas de celulosa siempre emiten algo de olor -sobre todo en algunos de carácter transitorio- pero la mayor parte del tiempo va a ser realmente bajo y el ambiente confortable.

Además, es importante destacar que los niveles de concentración de esos gases en el aire no tienen toxicidad, de acuerdo con las informaciones internacionales que hay al respecto. Los niveles que existen en el entorno de FANAPEL, de acuerdo con las mediciones correspondientes, están por debajo de los valores que se manejan en el ámbito internacional. O sea que no hay un problema de toxicidad, sino de confort. En la versión taquigráfica de la sesión anterior de esta Comisión leí que la Directora de la DINAMA, ingeniera Alicia Torres, hizo referencia a ese tema y debo decir que es tal cual lo explicó desde el punto de vista técnico.

Otro proyecto de inversión muy importante que ha encarado FANAPEL y sobre el que se está en pleno trabajo, tiene que ver con la modificación del proceso de blanqueo de la pasta de celulosa. Para que esta pueda ser utilizada en la fabricación de papel, debe ser blanqueada. Este es uno de los temas sobre los cuales se ha hablado más últimamente. FANAPEL, como todas las plantas que fueron construidas hace por lo menos 15 ó 20 años, estaba utilizando cloro como reactivo químico para el proceso de blanqueo. Hay que tener en cuenta que las investigaciones científicas y técnicas vinculadas al uso de cloro y formación de algunos compuestos no deseados en ese proceso, datan de mediados de la década del 80. Entonces, todas las fábricas que fueron construidas antes utilizaban el cloro. FANAPEL ha comenzado un

plan de reconversión de su planta para llegar a un proceso del tipo TCF, o sea, totalmente libre de cloro. Eso llevó un tiempo importante, del orden de cuatro años; hace cuatro años, entonces, comenzó el estudio de la reforma del proceso y su implementación y ha ido haciendo reformas e instalaciones. En abril de este año la fábrica dio inicio a la primera etapa de modificación de la secuencia química del proceso, en la cual hemos sustituido una parte importante del cloro por oxígeno. Hoy la planta está consumiendo de un 30% a un 40% menos de cloro que antes y continúa en ese proceso. De aquí a fin de año lo eliminará totalmente, en una secuencia que incluye como reactivos químicos fundamentales oxígeno y peróxido de hidrógeno.

SEÑOR MOREIRA.- La polémica instalada respecto a las plantas de celulosa de Fray Bentos va por el lado de que utilizarían un procedimiento intermedio entre el uso de cloro elemental, el dióxido de cloro y el totalmente libre de cloro. FANAPEL iría hacia el desiderátum del procedimiento, que es lo que están reclamando desde Gualeguaychú los ambientalistas y el Gobierno argentino, ¿no es así?

SEÑOR GIAUDRONE.- Así es, señor Senador: estamos yendo hacia un proceso totalmente libre de cloro que no tiene cuestionamientos técnicos, ni siquiera desde el punto de vista de las organizaciones ambientalistas, porque al no haber cloro bajo ninguna forma química, no forma los compuestos no deseados que son cuestionados en este tipo de secuencia química, en estos procesos. Pensamos que alrededor de fin de año este proceso estará totalmente reformado y FANAPEL quedará libre de uso de cloro.

Otro proyecto muy importante que estamos llevando adelante es un emisario subacuático, que consiste en una tubería que vierte el efluente líquido de la planta 950 metros hacia dentro del río en dirección sur. En pantalla tenemos el plano de la ciudad de Juan Lacaze, en donde lo que se ve en rojo es el área de nuestra planta industrial y desde allí sale el emisario que se interna en el río. El concepto de este proyecto es que se vierte el efluente en una zona donde la profundidad del agua y la velocidad de la corriente es tal que garantiza una dispersión inmediata -con una dilución consecuente- que permite que un cuerpo receptor casi infinito, como es el Río de la Plata, pueda procesar debidamente y prácticamente en forma natural, el efluente de la planta, más allá de que los dos proyectos que mencioné anteriormente mejoran su calidad, porque al no haber uso de cloro, no existen los compuestos a veces cuestionados. Por otra parte, la reforma en la planta de evaporación también mejora la calidad del efluente que hoy se está vertiendo.

SEÑOR PRESIDENTE.- ¿Qué es el efluente que se va a verter sobre el Río de la Plata?

SEÑOR GIAUDRONE.- El efluente es agua que contiene algunas sustancias del proceso en suspensión, como materia orgánica -habitualmente fibra- y cargas minerales; en nuestro caso se trata, fundamentalmente, de carbonato de calcio. Es importante destacar que el emisario forma parte del proceso de tratamiento de la planta, porque utiliza el concepto de que el cuerpo receptor muy grande respecto al cuerpo emisor muy pequeño, permite un adecuado manejo del efluente. Se trata de un concepto de diseño similar o igual al que se cuenta en la ciudad de Montevideo, en el emisario que está en Punta Carretas.

También me parece importante destacar que cuando FANAPEL desarrolló este proyecto con la empresa contratista que hizo el proyecto ejecutivo y hará la construcción -que es CIEMSA, la misma que ha trabajado para la Intendencia Municipal de Montevideo en el emisario de Punta Carretas- previó una futura conexión del saneamiento de la ciudad de Juan Lacaze y ofreció -está documentado por escrito- a OSE que el día que este organismo pueda desarrollar un sistema de saneamiento alli, ya contará con el emisario como vertedero, lo cual fue aceptado de muy buen talante. Esto fue realizado en el diseño y a costo de FANAPEL.

SEÑOR LAPAZ.- Tengo entendido que los 950 metros de tendido hacia adentro iban a ser colocados por encima del suelo, pero después del temporal del 23 de agosto esto varió y ahora se van a internar en tierra. ¿Es así?

SEÑOR GIAUDRONE.- Es verdad, señor Senador.

SEÑOR LAPAZ.- Por otro lado, teniendo en cuenta el plano de Juan Lacaze, quisiera saber dónde está ubicada la toma de agua de OSE.

SEÑOR GIAUDRONE.- La toma de agua de OSE está ubicada hacia el este, fuera del alcance de este plano, pero el punto de difusión, que son los 150 metros finales del emisario, queda alrededor de dos kilómetros y medio de la toma de agua de OSE, aguas abajo.

SEÑOR LAPAZ.- Hoy eso no existe, pero quisiera saber cuántos metros tiene el tramo de salida de la planta.

SEÑOR GIAUDRONE.- Actualmente, la salida es directa hacia la costa.

Quisiera comentar otro proyecto que también nos parece muy importante. Se trata de la instalación de un horno de cal en la planta, que ya fue construido y está funcionando hace alrededor de dos años. Consiste en un equipo que permite recuperar el carbonato de calcio, que es parte del proceso de caustificación en el que se recuperan los químicos -básicamente la soda- y se reciclan para el proceso. El carbonato de calcio que se genera en ese proceso químico antes era vertido en un campo; como el carbonato de calcio no es una sustancia tóxica, porque es un producto muy utilizado en muchos usos humanos, se rellenaban campos con él, perdiéndose la cal del bicarbonato que se puede utilizar. Hoy en día este horno permite recuperar la totalidad del carbonato de calcio, volviendo a transformarlo en óxido de calcio y cerrando aún más el circuito de insumos del proceso.

Me parece importante dar otra información que omití cuando anteriormente hice referencia al emisario y es que va a estar terminado alrededor de fin de año, así como también la reforma del proceso de blanqueo. Esto hace que se pueda tener un efluente de mejor calidad -como ya mencioné- y vertido en el lugar adecuado.

SEÑOR MOREIRA.- ¿Qué inversiones ha demandado toda esa readecuación tecnológica, o sea, la del emisario y la modificación del régimen de blanqueo?

SEÑOR GIAUDRONE.- Estos cuatro proyectos tienen una inversión del orden de los U$S 11:000.000.

SEÑOR LAPAZ.- ¿Cuántas personas están directa e indirectamente trabajando en FANAPEL?

SEÑOR GIAUDRONE.- Están trabajando entre 1000 y 1200 personas, aunque es un poco difícil estimar con precisión cuántas lo están haciendo en forma indirecta.

SEÑOR LAPAZ.- ¿Cuántas lo hacen directamente?

SEÑOR TURINELLI.- Están trabajando 350 personas en la planta y 70 en Montevideo.

Cuando se hace referencia a las cifras, creo que es muy importante destacar que en plena crisis de 2002 en el Uruguay, obtuvimos un préstamo del Banco DEG de Alemania por € 7:500.000 con una financiación de dos años de gracia y cinco de repago. Quiere decir que un Banco alemán -no olvidemos que en Alemania son muy estrictos en esta materia- financió este proyecto medioambiental y nos está monitoreando para ver cómo vamos cumpliendo las etapas de este proceso.

En la versión taquigráfica de una sesión de la Comisión leí que se hacía referencia a que la empresa tenía dinero -no me acuerdo qué señor Senador lo expresó- y que eso era importante. Lo cierto es que obtuvimos el financiamiento en el año 2002 y el dinero se fue desembolsando de a poco.

Otro aspecto importante a destacar es el monto que FANAPEL invierte en forma permanente. En el último ejercicio, las inversiones fueron de U$S 5:600.000 y el presupuesto para el ejercicio que comenzó el 1º de junio y finaliza el 31 de mayo es del orden de U$S 3:700.000. A lo largo de seis años, tomando como punto de partida el año 2000, la cifra asciende a U$S 29:900.000, de los cuales U$S 11:000.000 están vinculados a aspectos medioambientales.

La industria del papel requiere una fuerte inversión de capitales y, de hecho, en lo que tiene que ver con la tecnología, FANAPEL ha quedado al día. Por supuesto que la tecnología avanza muy

rápidamente y prueba de ello son las primeras fotografías de cómo comenzó FANAPEL, cuando todavía se utilizaba el licor negro. Nos parece importante aclarar que en 1982 se pasó a utilizar dicho licor con el que hoy producimos energía y recuperamos químicos.

SEÑOR GIAUDRONE.- Es importante saber que lo conocido como licor negro en la industria celulósica, es un producto compuesto por agua, soda y lignina, que es lo que se separa de la madera para luego permitir que la celulosa siga con su proceso y llegar a la fabricación de la pulpa blanqueada. Dicho licor es concentrado en un equipo de evaporación y luego pasa a una caldera -en realidad se trata de un reactor químico- donde se quema la parte orgánica, la lignina, con la que se genera calor y luego vapor que produce energía eléctrica en las turbinas. De la parte inorgánica de ese licor negro se recupera la soda, reciclándose el proceso. Por lo tanto, al día de hoy, del proceso que realiza FANAPEL no sale nada de licor negro fuera del sistema, puesto que desde 1982 todo se recicla.

SEÑOR MOREIRA.- Tengo entendido que la empresa se conectó al Gasoducto del Sur, por lo que me gustaría saber si en este momento están usando ese tipo de energía, qué les significó desde el punto de vista económico y si han tenido interrupciones en el suministro. Me interesa conocer estos aspectos, porque se está viviendo una crisis energética en toda la región y sería importante conocer la forma en que la misma los afectó.

SEÑOR GIAUDRONE.- Efectivamente, FANAPEL se conectó al Gasoducto Cruz del Sur y, además, la empresa construyó un gasoducto de dos kilómetros y medio para llevar el gas natural desde el City Gate -una especie de portal que tiene el gasoducto en la periferia de Juan Lacaze- hasta la planta. Comenzamos a utilizar el gas con muy buen resultado desde el punto de vista medioambiental, puesto que la quema de gas natural reduce en forma muy importante la emisión de CO_2 a la atmósfera, en comparación con la quema de combustibles fósiles líquidos. También obtuvimos buenos resultados económicos hasta que comenzaron las dificultades con el suministro de parte de Argentina y hemos pasado por momentos en que casi no hemos contado con gas y otros en los que tenemos alrededor del 50% de lo que necesitaríamos para producir. Evidentemente, en alguna medida esto alteró el objetivo del proyecto inicial y hoy FANAPEL utiliza como combustibles para sus calderas gas natural, leña y fuel oil, este último en la mínima cantidad posible.

SEÑOR LAPAZ.- Me gustaría saber si la presencia de Botnia y ENCE en nuestro país ha generado algún contacto de parte de las mismas con FANAPEL, más allá de lo relacionado con la consultora finlandesa con quienes ustedes estuvieron trabajando.

Por otro lado, viendo las tarjetas personales de nuestros invitados, observo que en la del ingeniero Goñi se menciona a la empresa Celulosa Argentina, lo que no sucede con las del Presidente y del Gerente. En este sentido, quisiera saber qué relación tiene Celulosa Argentina con la empresa.

SEÑOR TURINELLI.- También soy Presidente de la empresa Celulosa Argentina, pero no lo mencioné, porque vengo representando a FANAPEL. El ingeniero Goñi maneja y tiene la responsabilidad de las ventas de todo el grupo y por eso en su tarjeta figuran las dos compañías, pero reitero que también ejerzo la Presidencia de Celulosa Argentina.

Sucede que la empresa FANAPEL tenía que crecer, pero para eso no contábamos con el capital, ya que como todos saben todavía mantiene un nivel de deuda muy alto; nos hemos financiado con la emisión de obligaciones negociables y con Bancos.

En el año 2000 surgió la posibilidad de negociar con Celulosa Argentina que estaba siendo administrada por un Banco y no por gente relacionada con las papeleras. Entonces, comenzamos a negociar con el Banco, llegando a un acuerdo de gerenciamiento, que establecía que si nosotros cumplíamos y pagábamos toda la deuda que Celulosa Argentina tenía con el Banco -es decir, deuda de juicio y todo lo vinculado a Argentina, aunque no voy a entrar en detalles- terminábamos haciéndonos dueños del 82% de dicha empresa. Felizmente, el año pasado, pagamos todos las deudas, cumplimos con el Banco y al día de hoy, FANAPEL es dueña del 82% de Celulosa Argentina, mientras que el 18% restante está en la Bolsa de Buenos Aires. Entonces, desde ese punto de vista, también somos los dueños de Celulosa Argentina.

SEÑOR MOREIRA.- Uno de los temas más debatidos respecto a la instalación de las "pasteras" -así llamadas por los argentinos- ha sido que las papeleras argentinas no cumplen con los estándares medioambientales, por lo menos, esa es la respuesta uruguaya. Me imagino que Celulosa Argentina debe estar sobre el Río Paraná.

SEÑOR TURINELLI.- Así es, señor Senador.

SEÑOR MOREIRA.- Hace unos días, conversando con el contador Zerbino, le pregunté qué plan de reconversión, también tecnológica, tenían para la industria instalada en la República Argentina. Por lo tanto, me gustaría saber si este proceso -que con tanta premura y éxito llevan adelante en el Uruguay- se va a aplicar también en aquel país

SEÑOR TURINELLI.- De hecho, la cifra de inversión que llevamos en estos seis años en la empresa Celulosa Argentina es tal que vamos a culminar este ejercicio con U$S 120:000.000 y esa es la reconversión. Tuvimos que empezar de cero, reconvirtiendo también todo y cuando uno tiene que mantener la empresa trabajando, generando dinero para hacer las inversiones, tiene determinadas prioridades. A fin del año 2007 la empresa Celulosa Argentina estará totalmente actualizada, totalmente libre de cloro y si bien el caso argentino es distinto, vamos a tener plantas de tratamiento de agua y demás.

Ya que el señor Senador Lapaz se refirió a la empresa Celulosa Argentina sería importante que el señor Giaudrone informe porqué razón las plantas de celulosa no están totalmente en TCF y van al ECF, dióxido de cloro. A su vez, el señor Senador Moreira preguntaba cómo es que FANAPEL siendo tan pequeña va hacia el TCF y las otras no. Incluso, Celulosa Argentina va hacia el dióxido de cloro.

SEÑOR GIAUDRONE.- Actualmente existen dos tecnologías para la secuencia química de los procesos de blanqueo que son ambientalmente aceptadas, las conocidas como TCF, totalmente libre de cloro y la ECF, libre de cloro elemental. La ECF utiliza cloro bajo una forma química que es dióxido de cloro. Reitero que ambas son equivalentes desde el punto de vista medioambiental, no obstante la TCF -es decir, la que no tiene cloro bajo ninguna forma química- es absolutamente incuestionable. Ahora bien, se podrán preguntar por qué razón si empresas que parecen que pueden ser de última tecnología, líderes en la instalación de nuevas plantas, optan por la tecnología ECF, es decir, libre de cloro elemental y FANAPEL opta por la TCF, totalmente libre de cloro.

Se procedió de esta manera por dos razones: el proceso TCF nos resulta absolutamente incuestionable y, por otra parte, se debe considerar el tema de la escala. Cuando se emplea la tecnología TCF hay que utilizar dióxido de cloro, que es un gas y no se puede comprar en el exterior y transportar en tanques cisterna en forma rentable, ya que ello es muy costoso. En esos casos, se instala una planta productora de dióxido de cloro in situ -al lado de la planta de celulosa- pero la inversión que se debe realizar es demasiado grande para una planta del tamaño de FANAPEL.

Recordemos que, tal como lo señaló el Presidente Turinelli al comienzo, FANAPEL es una fábrica de papel que produce parte de la celulosa que utiliza. Nuestra planta de celulosa produce unas 35.000 toneladas por año, mientras que el emprendimiento que se está llevando a cabo en Fray Bentos genera 1:000.000 de toneladas, es decir que es del orden de treinta veces mayor. Por lo tanto, se debe considerar la escala.

En resumen, hay un tema incuestionable desde el punto de vista del proceso químico y uno de escala económica que hace que no sea económicamente rentable o viable la instalación de una planta de dióxido de cloro de acuerdo con el tamaño de nuestra planta.

SEÑOR MOREIRA.- Hemos escuchado comentarios con respecto a que no se logra la misma calidad de papel cuando se utiliza el método ambientalmente más aceptado.

SEÑOR GOÑI.- Personalmente, voy a dar la visión comercial.

Los mercados piden papeles blancos y los que se logran con las pulpas mediante un blanqueo ECF son de un blanco mayor que los que se consiguen con las TCF. Los mercados a nivel mundial

demandan las calidades de pulpa que finalmente se les entregan.

SEÑOR PRESIDENTE.- No me quedó clara la explicación. ¿El papel que va a producir FANAPEL cuando esté reconvertida será de menor calidad en lo que tiene que ver con el color?

SEÑOR GOÑI.- El blanco va a ser ligeramente inferior al que se lograría si usáramos un proceso de blanqueo tipo ECF. Pensamos que en los tipos de papel que fabrica FANAPEL eso es algo que vamos a poder manejar comercialmente -la mayor parte de nuestra producción es de papeles estucados o sea que posteriormente se les aplica una pintura- pero allí también estamos haciendo una apuesta comercial.

SEÑOR GIAUDRONE.- Me voy a permitir complementar la respuesta de nuestro Gerente Comercial. No podemos decir que el papel será de inferior calidad, ya que ésta depende de una serie de aspectos, entre ellos, el grado de blanco, tal como explicaba Goñi. El papel producido quizás sea un poco menos blanco, pero como nosotros fabricamos muchos papeles estucados, pensamos -como muy bien manifestaba Goñi- que es un aspecto manejable en el mercado. Pero reitero que la calidad del papel, que se determina por otros aspectos como su imprimibilidad y su comportamiento, no se ve afectada.

SEÑOR LAPAZ.- Quedó pendiente el tema de si había habido contactos con Botnia y ENCE.

SEÑOR GOÑI.- Creo que la pregunta es buena, porque sirve para aclarar algo. Las actividades que están proyectadas por las dos empresas mencionadas para el futuro no son competitivas con la de FANAPEL en el Uruguay. La empresa FANAPEL produce papel, mientras que los dos emprendimientos de Fray Bentos producen pasta celulósica que será exportada y en otros lugares se fabricarán papeles de distinto tipo.

Dicho esto, quiero agregar que, desde hace muchos años, hemos mantenido contacto con todas las industrias. Podrán imaginar los señores Senadores que una empresa como FANAPEL, con 108 años de actividad, es una de las pioneras en América Latina. Eso hace que tengamos una larga tradición de relacionamiento con las industrias. Inclusive, FANAPEL propició en diversos foros, cuando era incipiente la forestación en el Uruguay, la posibilidad de mostrar el país forestal como un lugar de posible desarrollo de este tipo de entendimientos.

Por lo tanto, podemos decir que tenemos una correcta relación con ellos.

Por otra parte, hay trabajadores que se formaron como tales en FANAPEL que han sido integrados a estos nuevos emprendimientos. Precisamente, esto le ha provocado al ingeniero Giaudrone dolores de cabeza, porque no son funcionarios fácilmente sustituibles.

Esa es la realidad. Pero debemos admitir que también nos enorgullece, porque eso indica que la calidad de nuestra gente, que el espíritu de hacer papel que existe en Juan Lacaze y esa larga tradición que muchas veces forma esos polos con los que se desarrollan ciertas tecnologías, tienen un valor importante y así ha sido reconocido por quienes vienen del primer mundo que, justamente, son líderes en el sector.

SEÑOR MORERIA.- Simplemente, quiero expresar mi beneplácito, porque las explicaciones que nos han brindado me parecen ampliamente satisfactorias.

Por otra parte, en mi calidad de coloniense, de ex Intendente y, además, de abogado de una mutualista de Juan Lacaze -en la que actúo, como tal, desde hace muchos años- quiero dejar constancia de que no han habido señales de afectación, de ninguna naturaleza, a la salud humana. Por cierto, no he escuchado nunca un planteo de ese tipo, ni como Intendente ni como abogado de esa mutualista a la que hice referencia aunque, obviamente, a veces la situación se vuelve poco confortable por el olor que despide este tipo de industria; me alegra saber que eso quedará resuelto en pocos meses.

Hace unos días recibí una satisfacción cuando visité la industria gráfica de mi ciudad natal, Colonia Suiza -concretamente, en la zona franca- donde hablando con Uribe pude saber cuánto papel producido por ustedes consume esa industria gráfica, así como la potencialidad que tiene de crecimiento en el MERCOSUR, cuando en realidad ellos pensaban trabajar para México. Con esto quiero destacar las

cadenas agroindustriales que se vienen desarrollando desde la plantación de los árboles hasta las ediciones que se venden en gran parte de América. Estos son los emprendimientos que queremos ver en el Uruguay: cadenas agroindustriales que se van trasladando con más valor agregado, arrojando un resultado positivo para el país. Realmente, tuve una lindísima sorpresa cuando visité esa planta -que es una planta modelo- y me explicaban cuánto papel les adquieren a ustedes.

SEÑOR GIAUDRONE.- Quisiera agregar un comentario. Muchos de los textos escolares que se utilizan en México están impresos por PRESUR con papel de FANAPEL.

SEÑOR PRESIDENTE.- Si me permiten, quiero expresar que comparto las expresiones del señor Senador Moreira, por lo tanto, no voy a repetir lo que él ha dicho y ha valorado como muy positivo. Por mi parte, desde ya valoro mucho la presencia de ustedes en esta Comisión, pues han querido explicar y demostrar lo que están haciendo y también porque vamos a tener un emprendimiento modelo. Cuando termine diciembre, concretamente el año próximo, vamos a tener un emprendimiento modelo.

De modo que, agradecemos mucho su presencia. Cuando vayamos a Colonia, seguramente, los vamos a visitar.

SEÑOR TURINELLI.- Por nuestra parte, agradecemos a los señores Senadores que nos hayan recibido y, por supuesto, nos gustaría recibirlos en Colonia.

SEÑOR PRESIDENTE.- No habiendo más asuntos, se levanta la sesión.

(Así se hace. Es la hora 12 y 4 minutos)